MULTI

Soft

MULTI

Soft

MANUAL DE OPERAÇÃO MODELO MS-400

Índice

1. **Escopo da Aplicação**
2. **Características da Máquina**
3. **Principais Dados Técnicos**
4. **Estrutura e Elementos**
5. **Instalação e Teste de Funcionamento**
6. **Operação**
7. **Manutenção e Reparos**
8. **Prescrição do Sorvete**
9. **Lista de peças sobressalentes**
    - **Figura 1. Estrutura da máquina**
    - **Figura 2. Sistema de refrigeração**
    - **Figura 3. Regulagem da entrada**
    - **Figura 4. Elementos elétricos**
10. **Descrição do controlador**

1. Escopo da Aplicação

A máquina de sorvete soft (sorvete tipo italiano) da marca MULTISOFT pode produzir continuamente vários sorvetes soft com ótima refrigeração e excelente qualidade. Esses sorvetes são adequados para os mercados varejistas e atacadistas após o congelamento em –18 graus Celsius. A máquina adota um controlador elétrico avançado que garante um funcionamento fácil e segura, para que possa ser amplamente utilizada em hotéis, salas de jantares, barezinhos, empórios, fábricas e vários locais de recreação.

2. Características da Máquina

A máquina tem as seguintes características: funcionamento fácil, estrutura compacta, movimentos flexíveis, desempenho confiável, aparência sem igual, etc.

a. Funcionamento fácil

Só é necessário colocar os ingredientes pré-resfriados do sorvete no recipiente de armazenagem e ligar o interruptor. Ela, então, pode produzir vários tipos de sorvetes soft.

b. Desempenho confiável

(1) A máquina pode produzir continuamente vários tipos de sorvetes soft.

(2) A consistência dos sorvetes soft é ajustável. Por meio do controlador de temperatura, a saída pode ser regulada de –5 graus Celsius até –7 graus Celsius.

(3) A taxa de expansão pode ser regulada ajustando a haste de mistura do ar.

(4) A máquina conta com um padrão de segurança em conformidade com os regulamentos estaduais. O motor está equipado com um dispositivo de proteção contra sobrecarga de tensão.

(5) O material em contato com o sorvete é fabricado em aço inoxidável, plástico não tóxico e borracha de silicone não tóxica em conformidade com os padrões de higiene do estado.

c. Estrutura compacta, movimento flexível

A máquina pode ser colocada em um espaço pequeno para venda. E pode ser manuseada por qualquer pessoa.

d. Aparência agradável

A máquina é desenvolvida de modo lógico, com pintura de cor clara e com a indicação da marca registrada MULTISOFT.

3. Principais Dados Técnicos

Modelo	BQL-35/2M
Rendimento	45 L / h
Volume	12 L * 2
Alimentação	220V / 60Hz / Trifásico
Potência nominal	3.1 KW
Corrente	9 A
Método de resfriamento	Resfriamento a ar
Líquido refrigerante R404A	1.5 kg
Peso Líquido	280 kg
Dimensões externas	0.81 m * 0.7 m * 1.58 m

Observação: Saída em 7 graus Celsius de mistura de alimentação e 24 graus Celsius de temperatura ambiente (prescrição B).

4. Estrutura e Princípio

4.1 estrutura

As principais partes da máquina de sorvete soft são o recipiente de armazenagem, o cilindro de congelamento conectado ao solenóide, válvula de expansão que formam um sistema de refrigeração completo junto com a unidade compressora de refrigeração.

4.2 Princípio

O processo para a produção de sorvetes é um processo de troca de calor de alta eficiência.

Após colocar a mistura pré-resfriada do sorvete no recipiente de armazenagem e a mistura posterior pelo batedor, a temperatura dos sorvetes prontos varia entre –5 graus Celsius e –7 graus Celsius.

5. Instalação e Teste de Funcionamento

5.1 Abertura do pacote & verificação

a. Verificar se não há nenhuma peça enferrujada, suja ou com manchas de óleo nas juntas
b. Verificar se a tensão da conexão está adequada ou não. Verificar se a correia de rotação está frouxa.
c. Desmontar a caixa de saída (Figura 1. “26”), remover o misturador (Figura 1.“25”) e verificar se o misturador e o anel de vedação estão ou não em boas condições.
d. Verificar se não há peças soltas.
e. Verificar se não há ferrugem ou mancha de óleo na conexão do tubo.

5.2 Verificação mais específica

a. Verificar os terminais, os cabos e os parafusos para ver se a conexão e as peças elétricas estão em boas condições ou não.
b. Verificar se a correia triangular está frouxa e mexa na roda da correia para certificar-se de que ela é flexível.
c. Desmontar a caixa de controle de saída, removendo o misturador, e verificando se a vedação está intacta.
d. Verificar se as peças de fixação estão soltas.

5.3 Instalação

a. A máquina deve ser aterrada adequadamente.
b. A máquina deve ser colocada em lugar com fluxo livre de ar e pode ser instalada próximo a paredes, porém com o condensador a uma distância mínima de 500 mm longe da parede.
c. A área da seção do cabo de conexão deve ser de no mínimo 2 mm^2 .
d. Capacidade de fornecimento de força: deve coincidir com a máquina, garantindo que, na iniciação, a tensão seja reduzida em menos de 15% da tensão nominal.
e. A fonte de energia deve ter uma proteção adequada para evitar acidentes.

A flutuação de tensão permitida durante o funcionamento deve estar dentro de 340~420V (trifásico).

5.4 teste de funcionamento

5.4.1 preparação do teste de funcionamento

a. Desmontar a caixa de saída e remover o misturador
b. Ligar as válvulas de secção e de escapamento e o fornecimento de líquido.
c. Ligar a força (luz vermelha acesa), no momento a máquina não funciona.

5.4.2 teste de refrigeração

a. Empurrar o botão para a posição "Refrigeração". Neste momento, o compressor, o motor do ventilador e o motor do misturador devem começar a funcionar. Alguns minutos depois, o ar frio é emitido pelo cilindro de refrigeração. Gelo aparece na superfície. Com o tempo, o gelo cobrirá toda a superfície do cilindro. Durante este período, o controlador de temperatura está funcionando A máquina funciona automaticamente o ciclagem de parada e iniciação.
b. Quando o teste estiver concluído, gire o botão para a posição “ parar” e instale novamente o misturador e a caixa de saída após o gelo no cilindro de refrigeração derreter.

Cuidado: A direção de rotação da maior roda da correia deve ser igual à direção da “Seta".

6. Operação

6.1 Limpeza e Higienização

Antes de produzir sorvete, todas as peças cujas superfícies entrem em contato com o sorvete devem ser desmontadas, limpas e desinfetadas e todas as superfícies do anel de vedação devem recobertas com um lubrificante comestível. Ao término do dia de trabalho. O processo de limpeza e desinfecção mencionado acima deve ser repetido. A secagem das superfícies das peças com uma toalha não é permitida após a desinfecção pois isso pode infectar as peças novamente.

6.2 Procedimento para produção de sorvete

6.2.1 etapas para funcionamento dos ingredientes do sorvete

a. Regulagem do fluxo

Girar a entrada de alimentação da válvula até a posição máxima (Φ10).

b. Regulagem da temperatura

Ajustar o controlador de temperatura (figura 2) para "- 10 graus Celsius".

c. Alimentar com mistura de ingredientes. Girar o interruptor para a posição "Refrigeração". Neste momento, a refrigeração e a mistura são iniciadas.

d. Descarga de sorvete

Quando o indicador verde estiver aceso, puxar para baixo a alavanca de saída, levantar o bujão da coluna, e neste momento, o sorvete pode ser removido.

e. Micro-ajustagem do Soft – hard

Para a remoção do sorvete, ajustar a temperatura do controlador entre – 5 graus Celsius a –7 graus Celsius.

f. Dilatação

Caso seja necessário aumentar a taxa de dilatação (expansão/saída), definir o orifício de entrada da bucha para (Φ 6) ou para reduzir (Φ 3). Para impedir o entupimento do furo de entrada, o ingrediente da mistura deve ser alimentado através de uma rede 80-100 caso tenha uma.

7. Manutenção e Reparos

A máquina foi projetada para o funcionamento em condições de temperatura ambiental ≤ 40 graus Celsius e umidade relativa de ≤ 75%. Se seguir todas as instruções fornecidas no manual e realizar a manutenção periódica e os reparos necessários, a máquina não somente funcionará corretamente mas a sua vida útil será também muito maior.

7.1 Manutenção diária

7.2 Manutenção mensal

7.3 Manutenção anual

a. Durante o funcionamento da máquina, tome cuidado com o nível do lubrificante

verificando-o através do espelho do nível de óleo no redutor de partida. Quando o óleo abaixar para menos do meio do espelho, adicione óleo mecânico número 50 conforme necessário. O nível do óleo não deve estar 4-5 mm acima do meio do espelho. Fechar o bujão de suprimento de óleo para abastecer e abrir o mesmo quando o abastecimento de óleo terminar.

b. Limpar periodicamente as placas do condensador de refrigeração de ar.

c. Limpar a sujeita nas superfícies internas da máquina.

d. Verificar o desgaste e a tensão da correia triangular. A tensão deve ser ajustada por meio da mola e parafusos na placa inferior do motor (Figura 1.“10”) Ao identificar o desgaste em uma das correias, as 3 correias deverão ser substituídas ao mesmo tempo.

e. Verificar as conexões, apertar os terminais e substituir as juntas frouxas e os cabos sem segurança.

f. Verificar e a conexão ao terra é confiável ou não. Verificar se há vazamentos no sistema de tubulação de refrigeração, reparar

7.4 Armazenagem

A máquina deve ser armazenada em local seco e com ventilação e ao abrigo da chuva.

7.5 Preparação antes de reparo de falha

Para não ter despesas desnecessárias e evitar prejuízos, antes de decidir se a máquina precisa de reparos, verificar os seguintes pontos. Em geral o problema pode ser resolvido pelo próprio operador. Se o operador não puder resolver o problema, preparar uma lista dos defeitos para que os técnicos possam reparar a máquina o quanto antes.

N º	**Falha**	**Possíveis motivos & solução**
1	Ligara máquina mas não funciona	a. Corte no fornecimento de energia, acionar o interruptor. b. Fusível queimado, substituir, c. Uma fase está com defeito. Verificar e reparar
2	Motor freqüentemente com sobrecarga	a. Sorvete está muito duro no cilindro de congelamento, pare a máquinas por mais de 10 minutos ou apenas a “mistura” por um tempo. b. Fornecimento de energia anormal, verificar e reparar. c. Condutor de CA com defeito, substituir.
3	Funcionando por longo tempo, a maquina não pára automaticamente.	Temperatura do controlador do cilindro de congelamento com defeito, reparar ou substituir
4	Após o funcionamento da máquina por um período de tempo, o sorvete congelou muito solto e mole	a. Prescrição (receita) dos ingredientes fora dos requisitos, prescrever os ingredientes conforme exigido. b. Bloqueio no sistema de circulação do ar de arrefecimento, limpar o vazamento e abastecer com refrigerante. c. Condutor CA com defeito, substituir. d. Vazamento de refrigerante no sistema de refrigeração, reparar o vazamento e reabastecer com refrigerante.

5	O sorvete soft está muito duro	a. Qualidade dos ingredientes fora dos requisitos, ajusta/prescrever os ingredientes conforme os requisitos. b. Posição de regulagem da entrada foi alterada, ajustar novamente.
6	Vazamento significativo de ingredientes no cilindro ou bujão da coluna	c. Condutor CA com defeito, substituir. b. Posição do anel de vedação incorreta, reparar. c. Ajustar o anel de vedação sem lubrificante comestível, aplicar lubrificante adequado sobre o anel.
7	Muita vibração na máquina	a. Colocação incorreta da máquina, ajustar a base para tornar a máquina estável b. Desgaste da correia triangular, substituir as 3 correias juntas. c. Condutor CA com defeito, substituir.
8	Ruído anormal no cilindro de congelamento quando a máquina está em funcionamento	a. Entupimento da entrada da válvula de ajustagem, limpar e desentupir. b. A válvula não abre, o orifício de entrada deve estar em linha com o orifício de referência. c. Conexão gasta ou frouxa, apertar.
9	Vazamento de óleo identificado ao redor das juntas do sistema de refrigeração mesmo com a máquina parada.	Conexão frouxa, apertar
10	Durante o funcionamento da máquina, o compressor de refrigeração não funciona, odor anormal é identificado e motor está muito quente.	a. A baixa potência do sistema é muito baixa (entupimento por gelo ou vazamento) causando o funcionamento do compressor em condição de carga de vácuo por longo período de tempo causando grande perda de óleo ou superaquecimento do motor. A vacuum load condition for quite long time and causing heavy loss of oil or over hear of motor. A alta potência do sistema é muito alta tornando a temperatura do compressor muito alta (acima de 50 º) enquanto a proteção contra aquecimento não funcionar. Identificar o real motivo e reparar. b. Em condição anormal da tensão, força a máquina a trabalhar incorretamente com tensão extremamente baixa. Remover a proteção contra aquecimento do compressor sem autorização ou regulagem incorreta da proteção contra sobrecarga ou regulagem incorreta do valor da corrente da proteção contra sobrecarga para extra alta, causando o não funcionamento da proteção. O funcionamento deve estar estritamente dentro das exigências.

8. Receita / Prescrição do Sorvete

A medição do rendimento deve ser feita em temperatura ambientes de 24 graus Celsius e temperatura do material em 7 graus Celsius. Na fórmula, o conteúdo da gordura do creme não é inferior a 5%, o total do material seco não é inferior a 20%.

Ingredientes e suas relações: leite em pó 10%, açúcar 13%, ovo 5%, amido 2%, glúten 0.05%, e água. Todo o material deve estar em conformidade com o padrão estadual e da indústria.

9. Lista de peças sobressalentes

Nome	Especificação	Número
Certificado do produto emitido pelo fabricante		1
Cartão de manutenção		1
Manual de operação		1
Correia triangular	A1194	3
Junta de vedação tipo O	Φ14 × 2.4	4
Junta de vedação tipo O	Φ26 × 2.4	6
Junta de vedação tipo O	Φ35.5× 3.5	6
Junta de vedação tipo O	Φ99.4 ×5	2
Junta de vedação da mola	Φ32 × 44	2

Mau-funcionamento do controlador manual do sorvete

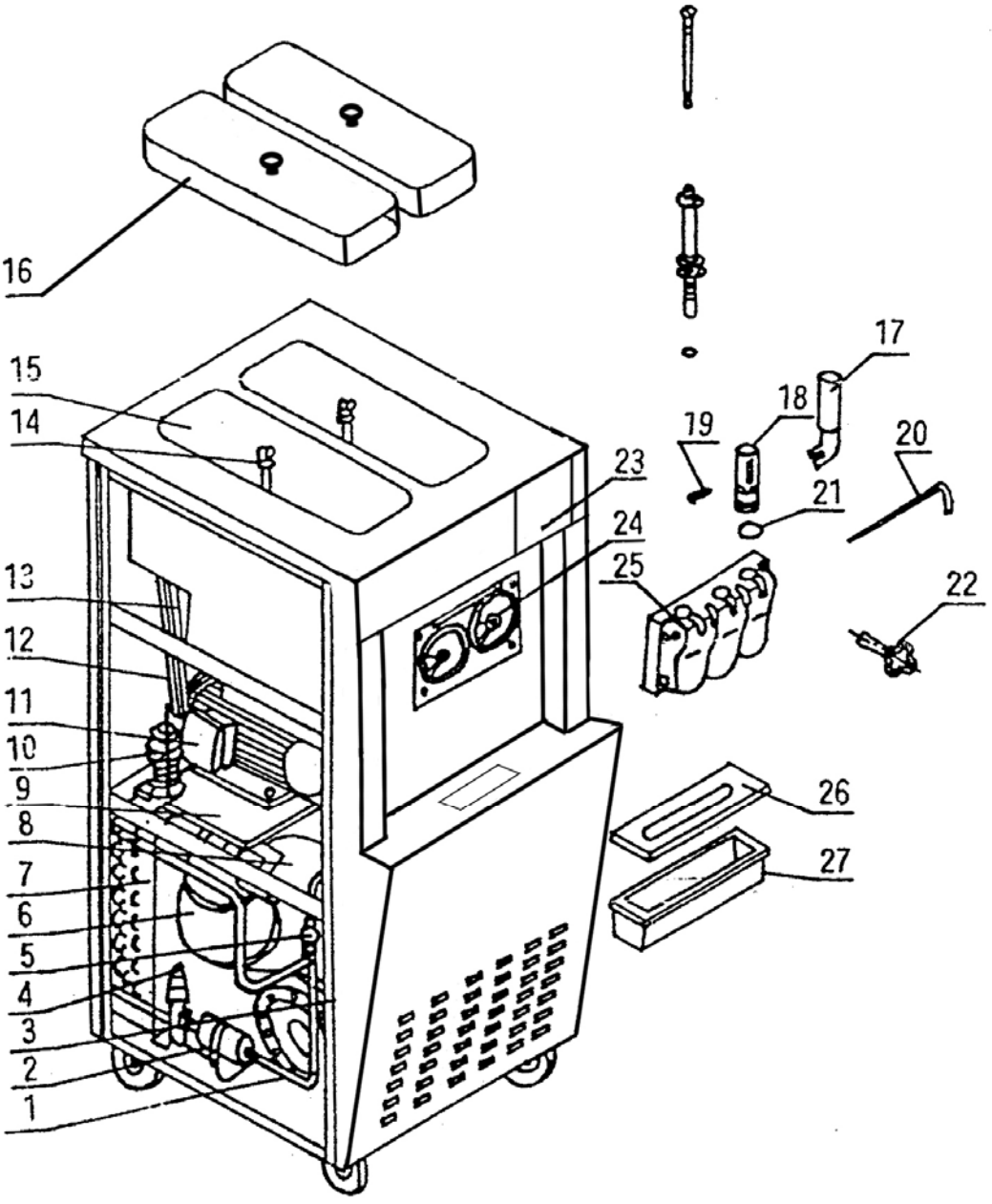


Figura da estrutura

No.de Série	Nome da Peça	No.de Série	Nome da Peça
1	Compressor	17	Tampa superior
2	Secador	18	Alavanca de saída
3	Carcaça da máquina	19	Bujão
4	Válvula do Líquido	20	Pino
5	Visualizador	21	Eixo
6	Ventilador	22	Alça do vedador tipo O
7	Condensador	23	Parafuso da alavanca
8	Motor do ventilador	24	Caixa de controle de tempo
9	Base ajustável do motor	25	Batedor
10	Dispositivo de ajuste de correias	26	Caixa de saída
11	Motor de mistura	27	Suporte da caixa de gotejamento
12	Motor do batedor	28	Interruptor conversor
13	Roda da maior correia	29	Controlador do cilindro de refrigeração
14	Válvula reguladora de entrada	30	Tampa da caixa de gotejamento
15	Caixa de armazenagem	31	Caixa de gotejamento
16		32	Interruptor da bomba de ar

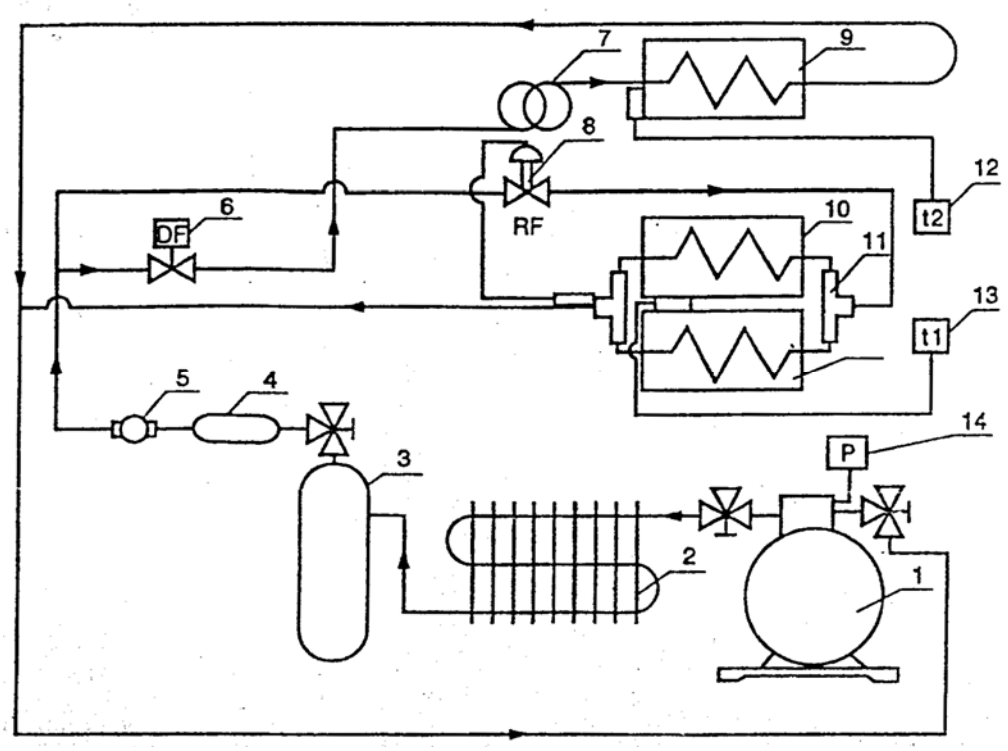
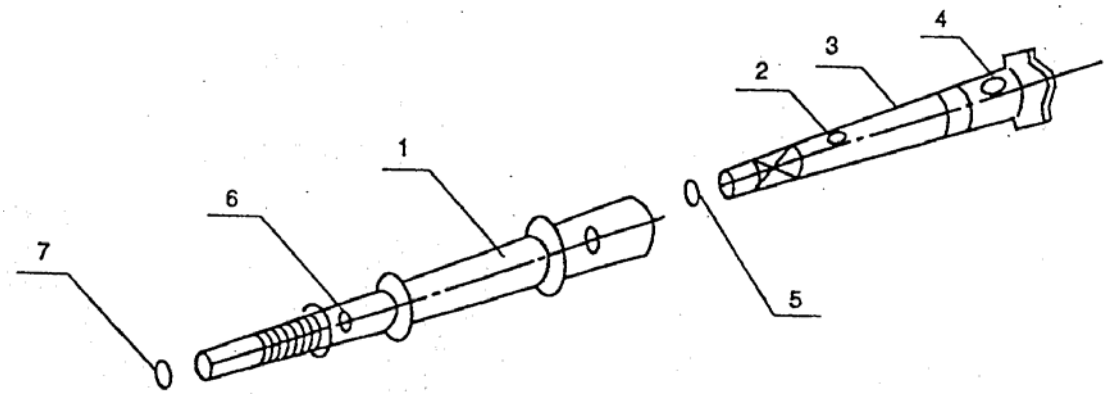


figura 2. ilustração do sistema de refrigeração

No. de série	Nome das peças	No. de série	Nome das peças
1	**Compressor**	**8**	**Válvula de expansão**
2	**Condensador**	**9**	**Evaporador do cilindro superior**
3	**Acumulador**	**10**	**Evaporador do cilindro inferior**
4	**Secador**	**11**	**Distribuidor**
5	**Visor**	**12**	**Controlador de temperatura do cilindro superior**
6	**Válvula solenóide**	**13**	**Controlador de temperatura do cilindro inferior**
7	**Solenóide**	**14**	**Controlador de pressão**



No. de série	Designação
1	Tampa da válvula reguladora de entrada
2	Abertura da entrada da tampa interna
3	Tampa interna de regulagem da entrada
4	Abertura de referência da entrada
5	Alça do vedador tipo-o da tampa interna
6	Abertura da entrada da tampa externa
7	Alça do vedador tipo-o da tampa externa

Instruções do controlador de multi-funções da máquina de sorvete

Principal função

○ Visor digital da corrente de funcionamento do batedor。

○ Visor digital da temperatura do cilindro superior, cilindro inferior e temperatura interna.

○ No modo automático, o controle simultâneo do cilindro inferior, corrente e temperatura podem ser definidos.

○ Relês poderosos são adotados para controlar os compressores e os batedores a fim de reduzir as amarrações externas.

○Indicador do estado de funcionamento dos compressores, batedores e válvulas eletromagnéticas

○ Indicado do estado da automação, espera, batida e interrupção

○ No modo de automação e interrupção, a temperatura dos cilindros superior e inferior e a

temperatura de diferença podem ser respectivamente definidas.

○ A definição do tempo de trabalho dos relês do compressor após a iniciação do batedor

○ A definição do tempo de trabalho dos relês do batedor após a parada do compressor

○ A definição do tempo de trabalho dos relês do batedor após a saída do sorvete

○ A definição da verificação da temperatura dos cilindros superior e inferior.

○ A proteção contra falta de faseamento e ordem oposta da corrente trifásica.

○ Função de proteção da pressão do compressor

○ Função de proteção de superaquecimento do compressor

○ Proteção contra sobrecarga do batedor e instabilidade da corrente.

2. Parâmetro tecnológico

Alimentação: 220V / 60Hz / Trifásico

Faixa medida de temperatura: -20～60℃

Faixa medida da corrente: 0～20A

Ponto de contado do batedor e relê do compressor: 15A

Ponto de contato do relê da válvula eletromagnética: 5A

3. Luz indicadora & Tecla

Mostrando a luz indicadora：

" Ig" luz indicadora ： mostrando a corrente (A) do batedor

"T1" luz indicadora ： mostrando a temperatura do cilindro superior (℃)

"T2" luz indicadora ： mostrando a temperatura do cilindro inferior (℃)

"T3" luz indicadora ： mostrando a temperatura ambiental (℃)

Funcionamento da luz indicadora：

Luz indicadora do "batedor"：luz acesa quando o batedor está em funcionamento

Luz indicadora do "compressor" : acesa quando o compressor estiver em funcionamento

Luz indicadora do "cilindro superior"：acesa quando o cilindro superior estiver esfriando

Luz indicadora do "cilindro inferior"：acesa quando o cilindro inferior estiver esfriando

Luz indicadora "em funcionamento" ：pisca quando o controlador estiver em funcionamento, se estiver apagado ou não estiver piscando, desligar o interruptor de corrente e reiniciar mais tarde.

Luz de advertência：

Luz indicadora de "falta de faseamento" : luz acesa quando há falta de fase ou ordem oposta ocorre.

Luz indicadora de "proteção" : Luz acesa quando ocorre um superaquecimento da proteção do compressor .

Luz indicadora de "sobre-pressão" : Luz acesa quando ocorre uma sobre-pressão no compressor.

luz indicadora de "sobrecarga de corrente" ： Luz acesa quando a corrente estiver acima do valor definido ou sem estabilidade.

Instrução para a tecla:

Automação: Pressione a tecla e digite o estado de automação e o batedor, o compressor e a válvula eletromagnética são iniciados ou interrompidos de acordo com a temperatura do cilindro inferior.

Em espera: pressione a tecla e entre no modo de espera e o compressor e a válvula eletromagnética são ativados ou desativados de acordo com a temperatura do cilindro superior.

Batida: Pressione a tecla e entre no modo de batida e o batedor será ativado.

Interrupção: Pressione a tecla e entre no modo de interrupção, e o batedor, o compressor e a válvula eletromagnética serão desativados. Resolver o problema quando a luz de advertência estiver acesa e pressione o botão para reiniciar.

Tecla superior: Em modo de funcionamento, serve para obter os valores de várias temperaturas e da corrente. no modo de definição, serve para controlar vários parâmetros definidos. Quando o cursor aparece (número piscando), pressionando-o faz com que o número no visor seja acrescido de um.

Tecla inferior: Em modo de funcionamento, serve para obter os valores de várias temperaturas e da corrente. no modo de definição, serve para controlar vários parâmetros definidos. Quando o cursor aparece (número piscando), pressionando-o faz com que o número no visor seja deduzido de um.

OK: Na condição de interrupção, pressione-a e insira o estado de definição, e pressione “Tecla superior” ou “tecla inferior” para verificar os itens que necessitam de verificação ou ajuste e pressione a tecla para definir. Quando o número estiver piscando, pressione **“** tecla superior ” ou “tecla inferior” para ajustar; na condição automática, pressionar a tecla para adicionar TI da corrente de interrupção de controle, o que pode tornar o sorvete mais duro do que o solicitado. Pressionando novamente salvará o parâmetro definido.

C Na condição de definição, pressionando-a eliminará a condição de definição e o parâmetro não salvo será invalidado; sob a condição automática, pressionando a tecla reduz a corrente de controle de interrupção o que diminuirá a dureza do sorvete.

4. Instruções de operação

Condição de interrupção:

Na condição de interrupção, o batedor, o compressor e a válvula eletromagnética são desativados. Sob a condição, pressionar “ OK” para entrar na condição de definição de parâmetro e vários parâmetros abrangendo a temperatura e o tempo podem ser definidos. A proteção contra a falta de faseamento e ordem oposta é também em efeito

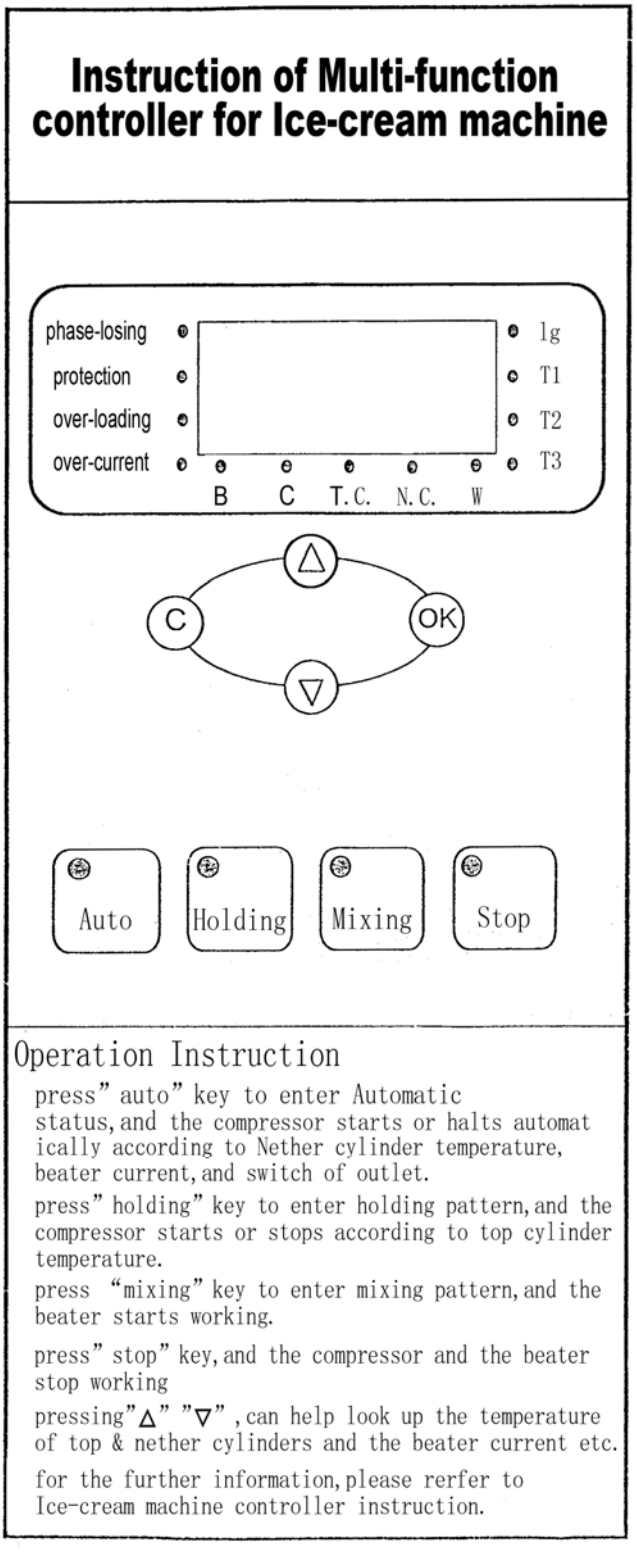
Condição de Batida:

A condição de batida, o batedor está em funcionamento, o número no visor mostra a corrente de funcionamento. Pressionar “tecla superior ” ou “tecla inferior” pode ajuda na verificação. Ao sair da condição de batida, o batedor pára de funcionar.

Condição de espera:

Sob a condição de espera, a tela digital mostra a temperatura do cilindro superior. Se a temperatura do cilindro superior e a temperatura inferior estiverem respectivamente acima da definição " temperatura de espera do cilindro superior & inferior" + "diferença de controle de temperatura da condição de espera", o compressor é ativado e a válvula eletromagnética do cilindro superior abre-se.

Se uma das temperaturas dos cilindros for inferior ao valor definido, o compressor será desativado e a válvula eletromagnética fechar-se-á. Na condição de espera, a proteção contra a falta de faseamento, a ordem oposta e o superaquecimento dos compressores é válida.


Instruction of Multi-function controller for Ice-cream machine
phase-losing
protection
over-loading
over-current
lg
T1
T2
T3
B
C
T.C.
N.C.
W
C
OK
Auto
Holding
Mixing
Stop
Operation Instruction
press" auto" key to enter Automatic status, and the compressor starts or halts automat ically according to Nether cylinder temperature, beater current, and switch of outlet.
press" holding" key to enter holding pattern, and the compressor starts or stops according to top cylinder temperature.
press "mixing" key to enter mixing pattern, and the beater starts working.
press" stop" key, and the compressor and the beater stop working
pressing"△" "▽", can help look up the temperature of top & nether cylinders and the beater current etc.
for the further information, please rerfer to Ice-cream machine controller instruction.

O método para definir o parâmetro (o parâmetro interno não precisa de alteração)

Pressionar “parar” (para interromper → pressionar “OK” para entrar na condição de definição → usar “ tecla superior” ou “ tecla inferior” para verificar os parâmetros a serem ajustados → pressionar “OK” pra iniciar a definição (número piscando neste momento) → usar “ tecla superior” ou “ tecla inferior” para ajustar o valor solicitado → pressionar “OK” para salvar → pressionar a tecla “C” para retornar → iniciar

Observação: (1) Na condição de definição, pressionar a tecla “C” fará com que a condição de definição seja cancelada e o parâmetro não salvo será inválido.

(2) na iniciação: com a “tecla superior” e “tecla inferior” é possível verificar as faixas da corrente do batedor, temperatura ambiente e temperatura do cilindro superior: por exemplo, modificar o valor da diferença de retorno da temperatura da condição automática. (valor anterior definido) 3℃

Interromper → pressionar “OK” → pressionar ▼，▲ para verificar o código 7 do parâmetro mostrando o valor da diferença do retorno atual 3℃→ pressionar “OK”, o número piscando → pressionar ▼，▲ para regular o valor da diferença de retorno para 4℃ → pressionar “OK” para salvar → pressionar “C” para retornar → normal

Tabela de parâmetros:

Séries	código	Parâmetro	Faixa	Valor original
1	TS1	Temperatura de refrigeração do cilindro inferior	-15～15□	-5□
2	TS2	Temperatura de refrigeração do cilindro inferior quando a corrente é controlada	-15～15□	-15□
3	TS3	A temperatura definida quando o cilindro superior estiver em espera	-15～15□	0□
4	TS4	A temperatura definida quando o cilindro inferior estiver em espera	-15～15□	0□
5	IS	o valor de advertência da corrente do motor do batedor	0～20A	4.0A
6	IT	O valor controlado relacionado ao batedor	0～20A	3.0A
7	ΔT1	Diferença de retorno do controle de temperatura sob a condição automática	0-10□	3□
8	ΔT2	Diferença de retorno do controle de temperatura sob a condição de espera	0-10□	5□
9	TI1	O tempo do relé do compressor após o funcionamento do batedor	0～30S	5S
A	TI2	O tempo do relé do batedor após a desativação do compressor	0～30S	20S

B	TI3	O tempo do relé to batedor após a saída	0～180S	20S
C	TG	A primeira temperatura de acionamento quando a corrente é controlada	***	-5□
D	LC1	Verificação da temperatura do cilindro superior	-10～5	0
E	LC2	Verificação da temperatura do cilindro inferior	-10～5	0
F	HF	Retornar para a definição original (1 significa voltar)	***	0

1. Instrução para instalação

1.A máquina deve ser instalada em um local com ventilação, e o lado do condensador deve estar a uma distância mínima de 500 mm da parede.

2. A capacidade de "lead" deve ser ampla o suficiente (o quadrado da seção deve ser de no mínimo 2.5mm^2 .

3.A capacidade da alimentação de energia deve coincidir com a máquina para que a redução de tensão na iniciação seja inferior a 15% da tensão nominal.

4.O fornecimento de energia deve estar equipado com um interruptor independente de 3 fases para proteção contra descarga de corrente, queima de dispositivo e do soquete de conexão.

5.O manostato deverá ser instalado se a tensão não for a tensão padrão.

6.A maquina deve ser adequadamente aterrada.

Instruções de operação

1.Ligue a máquina, se emitir uma advertência, primeiramente desligue-a e mude duas das 3 fases.

2. Check sem falha, Pressione " tecla automática" para iniciar a máquina

Observação: O usuário pode ajusta a tecla "C" ou "OK" no painel de operação para obter um melhor resultado de acordo com as diferentes preferências dos clientes. (a regulagem da dureza do sorvete é válida sob a condição automática. Se estiver muito dura, pressione "OK" para torná-lo mais mole. Se estiver muito mole, pressionar "C" para torná-lo mais duro.

3. Na condição automática, o usuário pode pressionar a tecla automático para entrar no estado de super-refrigeração de acordo com a demanda até a maquinar parar. A máquina retorna automaticamente para a condição automática normal após a conclusão do processo de super-refrigeração e a função ser repetida com novamente.

4. Há uma bomba de ar na máquina para melhorar o rendimento e a qualidade do sorvete. O usuário pode ativar e desativar de acordo com a sua própria decisão

5. Entrar em contato com os agentes de vendas caso esteja enfrentando algum problema com a máquina.

6. Se quiser alterar o parâmetro, entrar em contato com o fabricante e somente após obter autorização você poderá redefinir o parâmetro de acordo com a introdução do manual.

Observação: Se não tiver clientes comprando sorvete, mude da condição automática para a condição de espera para reduzir o congelamento do cilindro.

IMPORTANTE

A garantia legal para o equipamento, partes mecânicas, estrutural, contra defeitos de fabricação será de 01 (um) Ano a contar da emissão da Nota fiscal, e para o sistema de controle, placa eletrônica, motor, correias e seus componentes a garantia será de 06 (seis) meses.

Excetuam-se fora da Garantia o mau uso, instalação incorreta de voltagem ou mesmo intempéries da natureza (raios) ou força maior.

As despesas com peças e mão-de-obra necessárias para a instalação elétrica são de responsabilidade do cliente. Recomendamos que esta instalação seja realizada por um profissional habilitado de sua confiança. Em caso de dúvidas, consulte o Serviço de Atendimento ao Cliente Nestis.